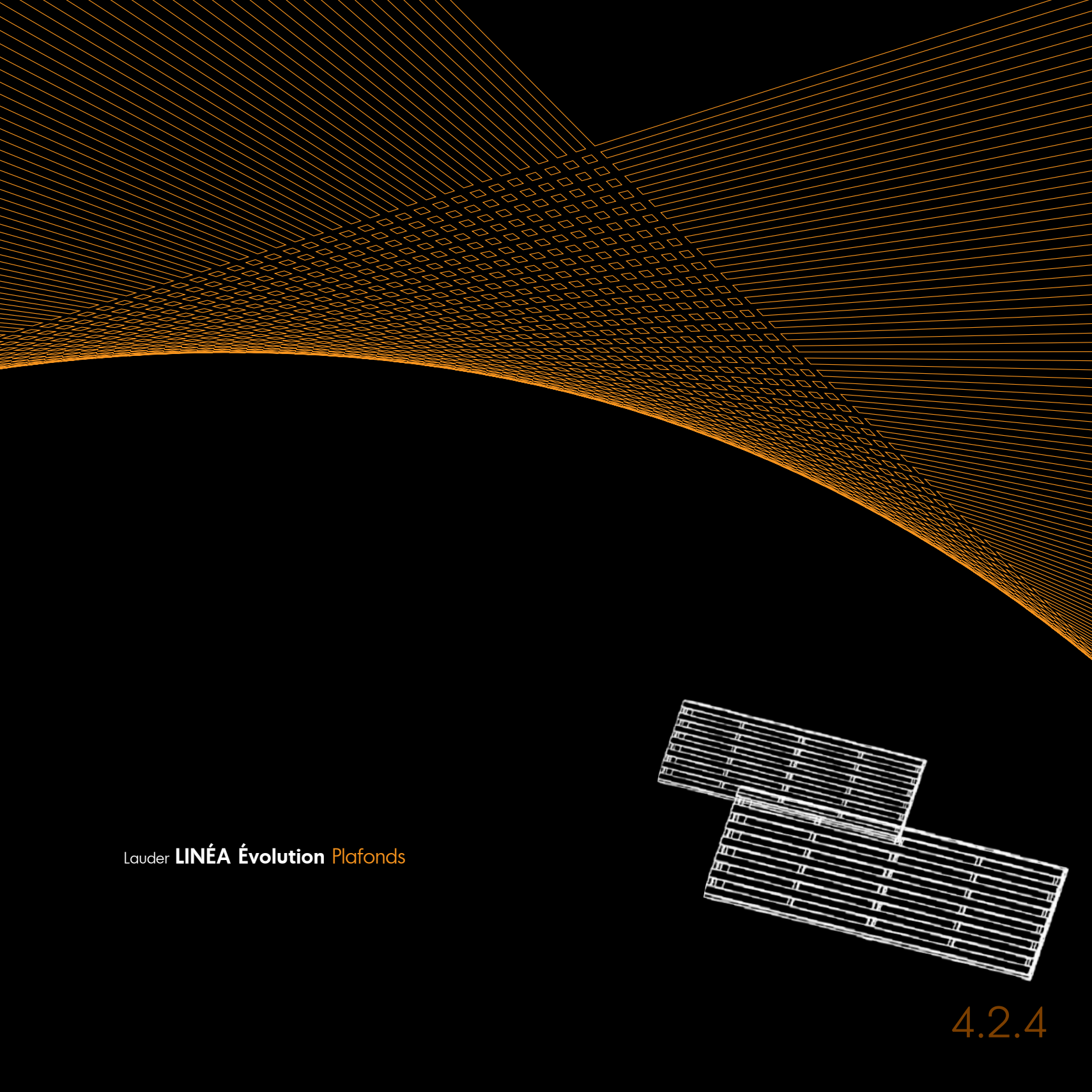
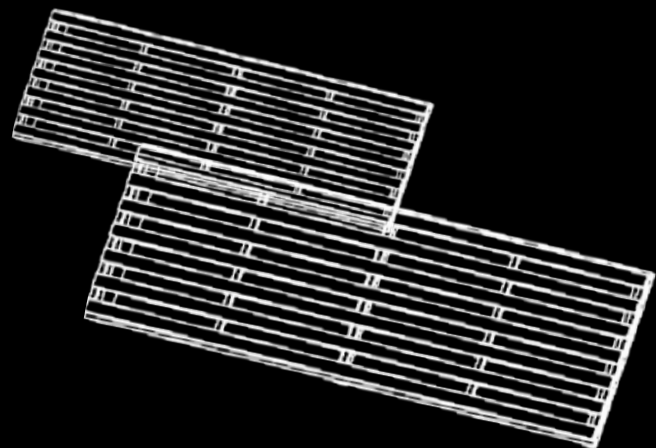
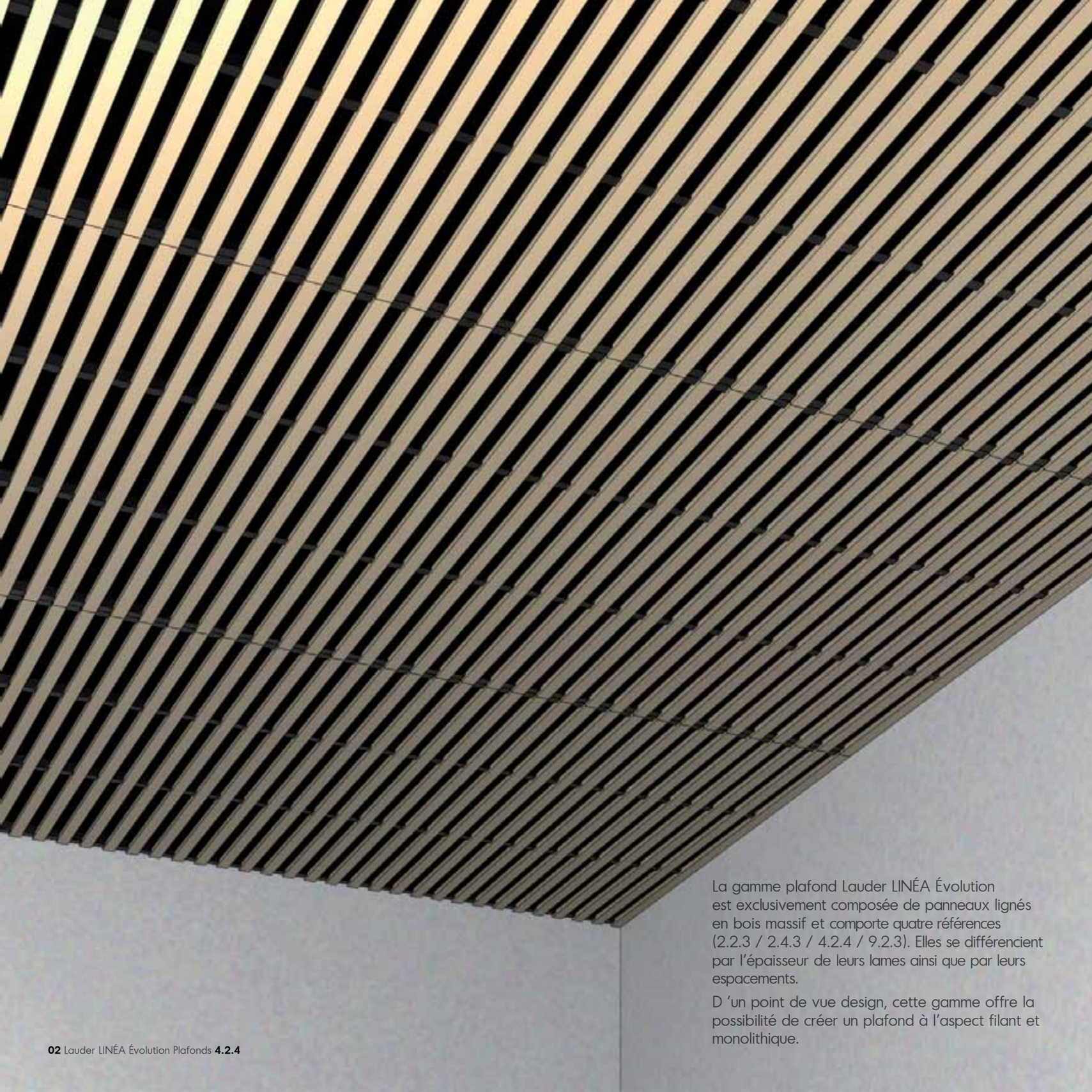




Lauder **LINÉA** Évolution Plafonds



4.2.4



La gamme plafond Lauder LINÉA Évolution est exclusivement composée de panneaux lignés en bois massif et comporte quatre références (2.2.3 / 2.4.3 / 4.2.4 / 9.2.3). Elles se différencient par l'épaisseur de leurs lames ainsi que par leurs espacements.

D'un point de vue design, cette gamme offre la possibilité de créer un plafond à l'aspect filant et monolithique.

Performances techniques



Procédé industriel de fabrication

Entaillage avec une technologie d'assemblage à mi-bois garantissant une tenue parfaite du panneau ligné.



Bois massif certification PEFC / FSC

Nos bois massifs sont tous rigoureusement sélectionnés pour assurer la qualité de nos produits finis (bois sec 10 à 12 %, 1^{er} choix). Ils sont certifiés PEFC / FSC, certification garantissant que les bois et les produits dérivés du bois utilisés pour la fabrication des panneaux et dalles **Process Bois Laudescher** proviennent de forêts exploitées de façon durable et responsable.



Environnement - Santé

Les panneaux **Process Bois Laudescher** entraînent peu de déchets et sont recyclables. Ils permettent une excellente circulation de l'air pour des conditions d'aération et d'hygiène accrues. Les panneaux lignés **Process Bois Laudescher** font l'objet d'une Fiche de Déclaration Environnementale et Sanitaire validée par l'AIMCC et conforme à la norme NF P01-010.



Réaction au feu

Classement au feu M1 ou Euroclasse B-s2, d0, selon la norme EN 13501-1.



Résistance à l'humidité

Pour des locaux à forte hygrométrie, utilisation de bois de classe 3. Classes de risques d'après les normes NF EN 335-2 et NF B 50-100. Néanmoins le traitement d'ignifugation est hygroscopique et ne convient pas à la mise en œuvre dans des locaux avec un taux d'humidité supérieur à 70 %. Pour ce type d'application, nous conseillons l'utilisation d'un Multiplis Pin autoclave finition Wax Color, brut ou vernis incolore.



Mise en œuvre

Sur système d'ossature standard T24 renforcée, dissimulée grâce à un système breveté. Du fait de sa conception en panneaux, le montage est aisé et adapté à chaque application



Entretien

Dépoussiérage, époussetage ou nettoyage à l'aide d'un chiffon sec. Les panneaux **Process Bois Laudescher** ne nécessitent aucun produit détergent.

Performances techniques Multiplis Pin autoclave

Réaction au feu du panneau ajouré
B, s2, d0 selon NF EN 13501-1

Réaction au feu du complexe panneau + complément acoustique
B, s2, d0 selon NF EN 13501-1

Performance acoustique

Coefficient d'absorption α_w 0,85 selon NF EN ISO 354 et NF EN ISO 11654

Classe de risque

- Classement du bois : classe 3 selon EN 350-2
- Classement du collage : classe 3 selon NF EN 314-2

Emission de formaldéhyde
E1 selon NF EN 717-2

Performances techniques bois massifs

Réaction au feu du panneau ajouré

- avec vernis ignifuge intumescent B, s2, d0 selon NF EN 13501-1
- autres finitions D, s1, d0 selon NF EN 13501-1 (classement conventionnel du bois)

Réaction au feu du complexe panneau + complément acoustique

- avec vernis ignifuge intumescent B, s2, d0 selon NF EN 13501-1
- autres finitions D, s1, d0 selon NF EN 13501-1 (classement conventionnel du bois)

Performances acoustiques

Coefficient d'absorption α_w 0,85 selon NF EN ISO 354 et NF EN ISO 11654

Classe de risque classe 3 selon EN 350-2 pour les bois de Mélèze, Red Cedar

Performances acoustiques

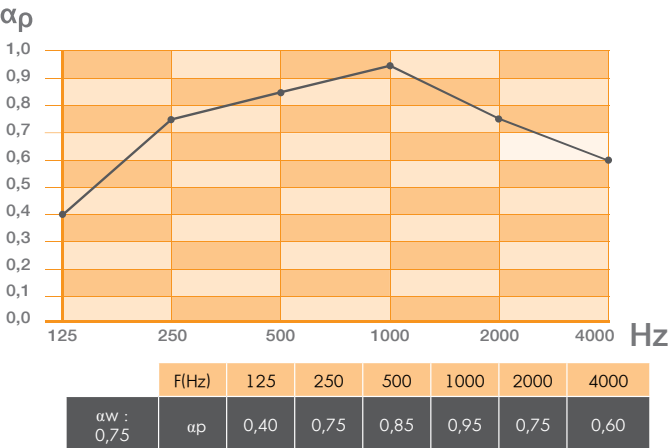


Procédé acoustique

Le brevet d'invention industrielle INPI en acoustique Laudescher industrie répond au double phénomène d'effet dissipatif et d'effet de plaque. L'absorption acoustique a été mesurée selon la norme ISO 354. Les diverses données ont été calculées dans le respect de la norme ISO 11654.

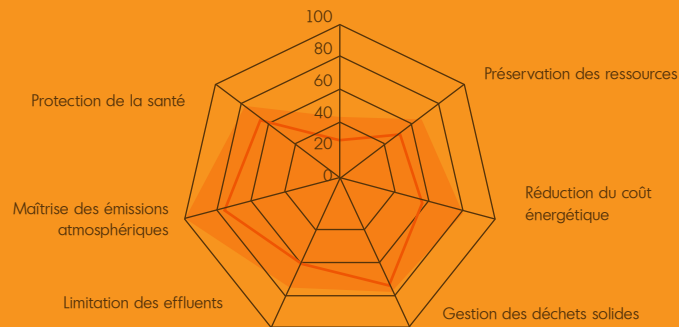
- Dalle de laine de roche surfacée d'un voile de verre
- Dalle de laine de roche : 100 kg / m³
- Épaisseur de 20 à 25 mm, format modulaire 600 x 600 mm.
- Ce complément acoustique peut être intégré en usine, appliqué sur une version de panneau ajouré, re-coupable.
- Ce traitement se substitue au tissu.
- Coloris au choix : noir, blanc.
Autres coloris nous consulter.

Lauder LINÉA Évolution Plafonds 4.2.4 + E 250 mm + LR 20 mm



Environnement et Santé

Graphique de la gestion globale de l'Environnement et Santé des panneaux et dalles acoustiques **Process Bois Laudescher**.



Réduction des impacts environnementaux

Laudescher industrie développe plusieurs moyens d'analyse et de contrôle pour les impacts de l'activité de la société sur l'environnement.

La participation des produits **Process Bois Laudescher** à la démarche HQE permet d'anticiper et de réduire les impacts environnementaux d'une réalisation tout en optimisant les critères de confort et de santé pour les occupants.

L'Analyse du Cycle de Vie (ACV) permet de quantifier les impacts environnementaux dans le temps des produits **Process Bois Laudescher**.

Enfin, l'utilisation de Fiches de Déclaration Environnementale et Sanitaire (FDES) fournit des indicateurs chiffrés et qualitatifs sur les impacts générés par nos produits durant leur cycle de vie. Ces fiches sont conformes à la norme NF P 01-010.

Sélection standard* essences de bois

Bois massif



Douglas Pin
d'Oregon



Hêtre



Mélèze



Pin



Tilleul



Red Cedar

Application pour milieu humide et locaux à forte hygrométrie (milieu corrosif nous consulter)

Bois Multiplis



Pin



Finitions appliquées en usine

Finition sur bois massif

- Vernis mat incolore, intumescent filmogène, ignifuge (traitement hygroscopique. Mise en œuvre prohibée dans les locaux à forte variation de température et hygrométrie relative dans l'air supérieure à 70 %)
- Vernis mat incolore

Finition sur bois Multiplis Pin

(finitions pour application dans les locaux à forte hygrométrie)

- Wax Color : huile colorée sans COV, sans SOV, non filmogène, appliquée industriellement dans nos usines sans utilisation de vide pression. Cette liaison biomoléculaire, aux propriétés fongicides, ne sature pas le bois et lui permet ainsi de garder ses propriétés naturelles.

Ce traitement confère au produit une pérennité d'aspect et une durabilité exceptionnelle.



Blanc



Bois clair



Chocolat



Gris moyen



Naturel brut
(pas de traitement
Wax color)



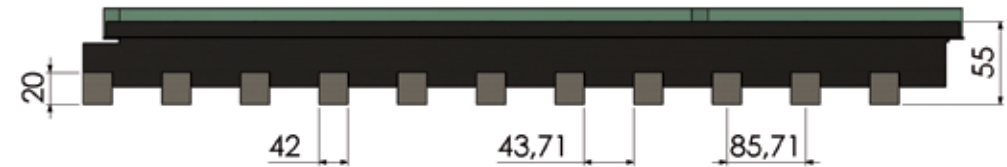
Vernis incolore
(pas de traitement
Wax color)

Caractéristiques générales du modèle Lauder LINÉA 4.2.4

Références produits		4.2.4
Section des lames	Face vue (A)	42 mm
	Hauteur (B)	20 mm
Espaces entre lames (C) en mm		43,71
Entraxe des lames (D) en mm		85,71
Epaisseur hors laine de roche (E) en mm		55
Masse surfacique avec insertion acoustique (Kg / m³)		11,2
% d'ouverture		51 %
Coefficient d'absorption acoustique α_w^*		0,85
Réaction au feu bois massif		B, s2, d0
Réaction au feu multiplis		B, s2, d0
Système de pose		Porteur T24 renforcé noir**

*Rapport d'essai, panneau avec insertion dalles de laine de roche surfacées d'un voile

** Milieux humides et / ou corrosifs, cf . préconisations des fabricants d'ossatures.





4.2.4

Descriptif technique

Rythme

ligné

Épaisseur panneau

55 mm en ajouré

Section des bois

42 x 20 mm

Contre-lattes arrière

34 x 45 mm

Espacement des lames

43.71 mm

Masse surfacique du complexe panneau +
complément acoustique

11.2 Kg / m² (bois : 750 Kg / m³)

Pourcentage moyen de vide

51 %

Aspect de finition

Vernis ignifuge intumescent*

Wax Color (huile végétale fongicide colorée)

Vernis incolore

Brut

Face arrière

pour insertion de dalles rigides acoustiques en laine
de roche 100 Kg / m³ surfacées d'un voile noir

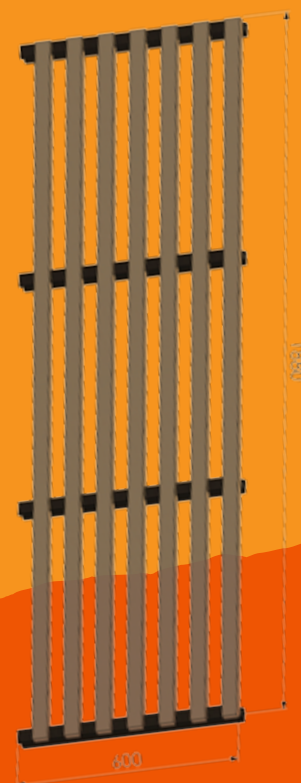
(format 600 x 600 mm ; épaisseur 20 ou 25 mm)

Dimensions modulaires panneau

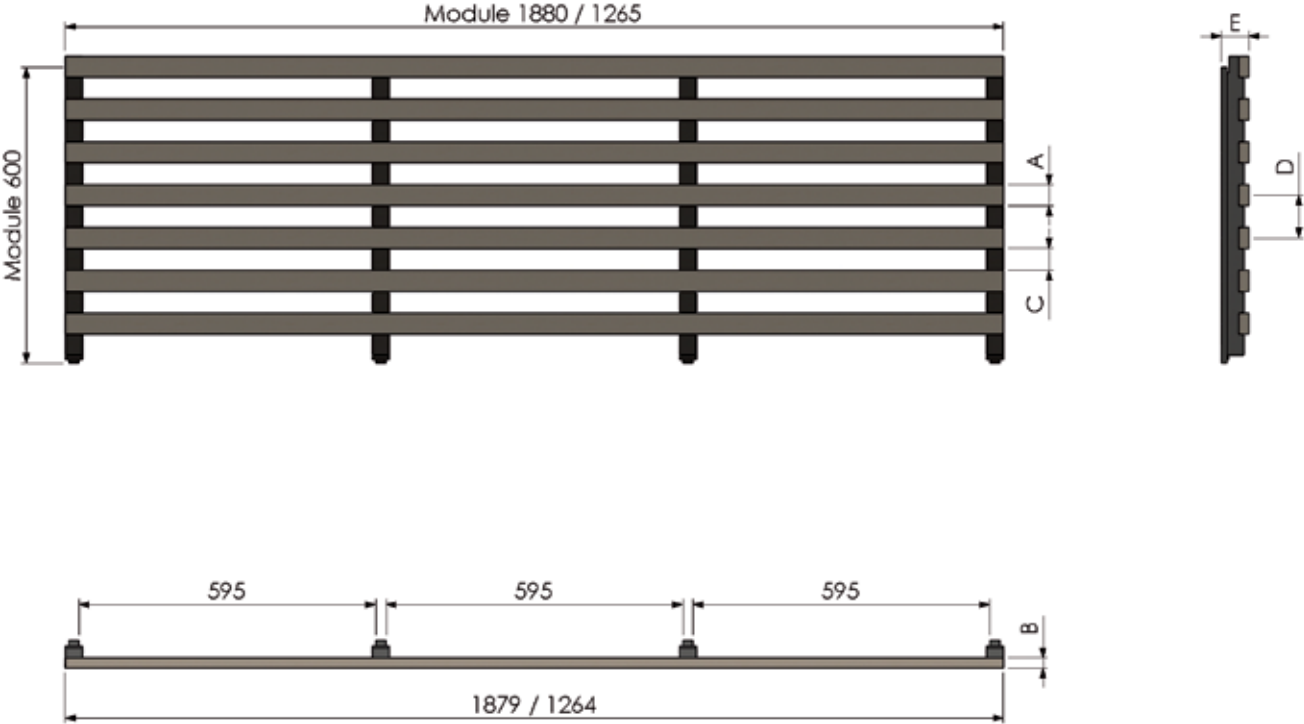
1880 x 600 mm et 1265 x 600 mm*

* sauf application pour milieu humide et locaux à forte hygrométrie

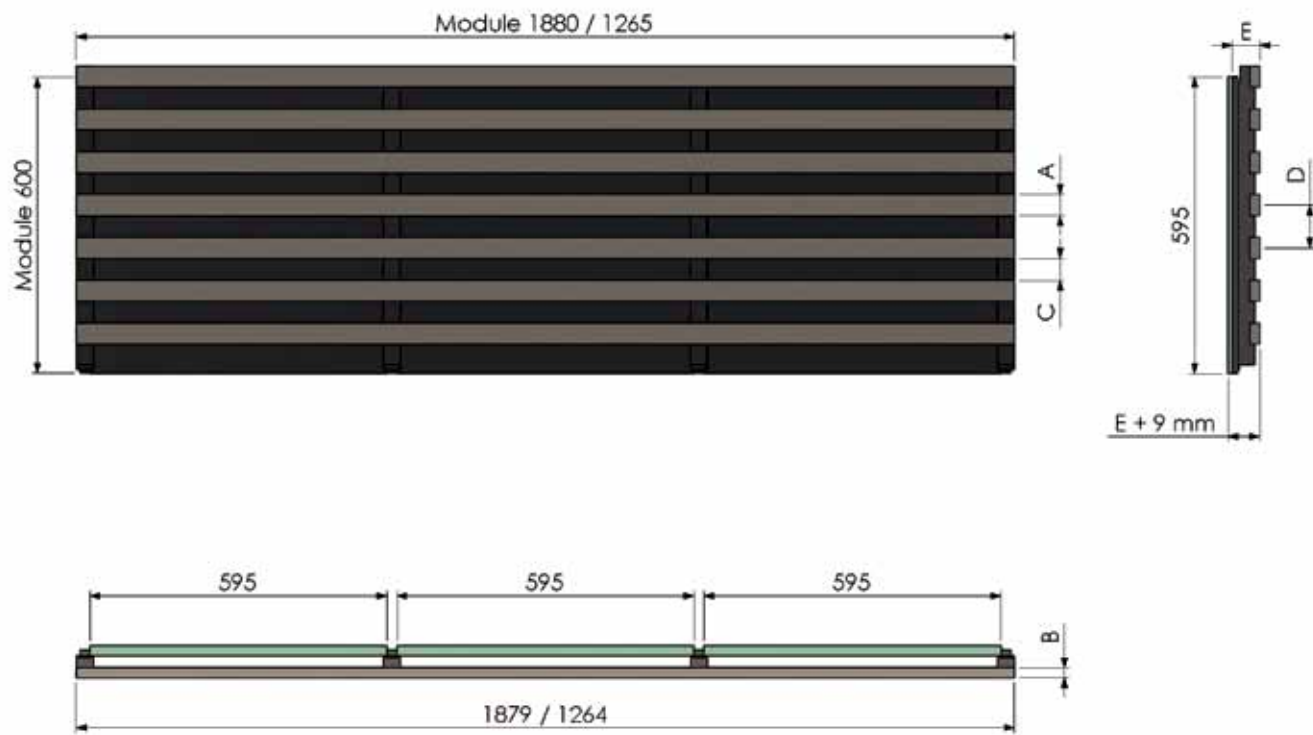
Système de bords



Configuration ajourée



Configuration acoustique avec insertion de dalles
de laine de roche surfacées d'un voile noir



Descriptif de mise en œuvre

La mise en œuvre s'effectuera sur ossature T24 renforcée noire, dissimulée grâce à un système breveté, selon les normes NF P 68203-1 et 2 et le DTU 58-1 édition 2008.

L'entraxe «E1» des porteurs T24 renforcés sera de 600 mm.

La suspension des éléments porteurs sera assurée par tiges filetées Ø6, porté «P» 1200 mm.

L'écartement des porteurs sera maintenu par l'installation de tiges filetées Ø5 fixées perpendiculairement à l'entraxe «E2» 2400 mm maximum.

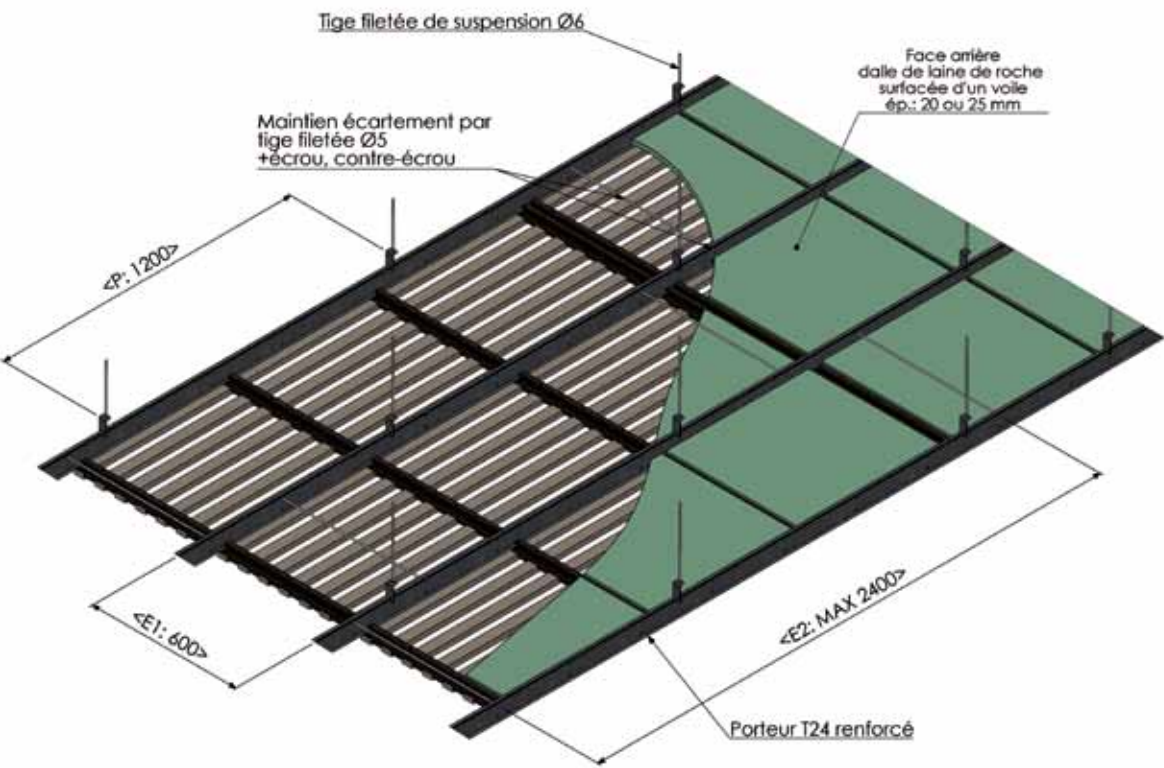
La disposition des tiges filetées en quinconce permettra un montage et un démontage aisé afin d'accéder au plénum.

Le système confèrera aux panneaux un aspect parfaitement filant et monolithique.

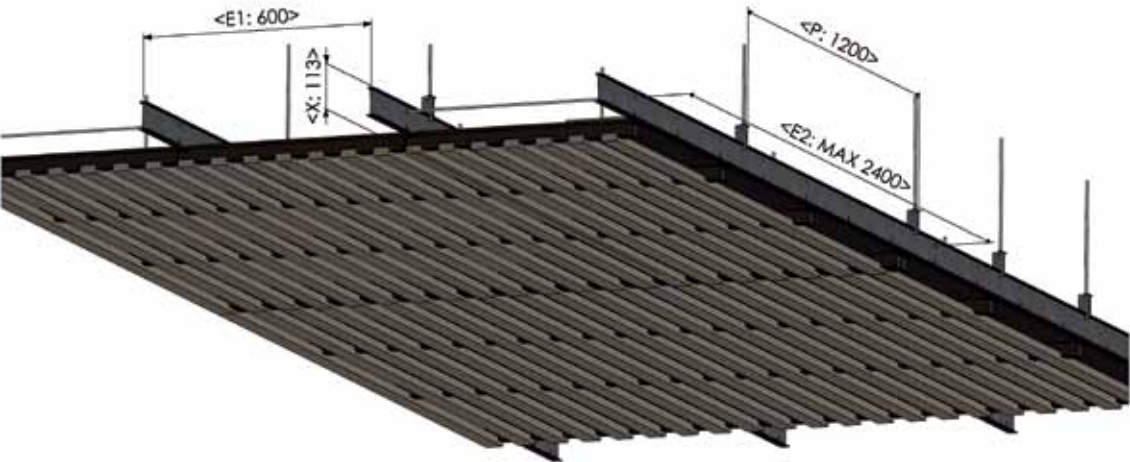
Milieu humide et / ou corrosif

L'ensemble du système d'ossature et de suspension doit être prévu pour une application en milieux humides et / ou corrosifs, gammes de type MH ou MC de chez USG DONN ou équivalent.

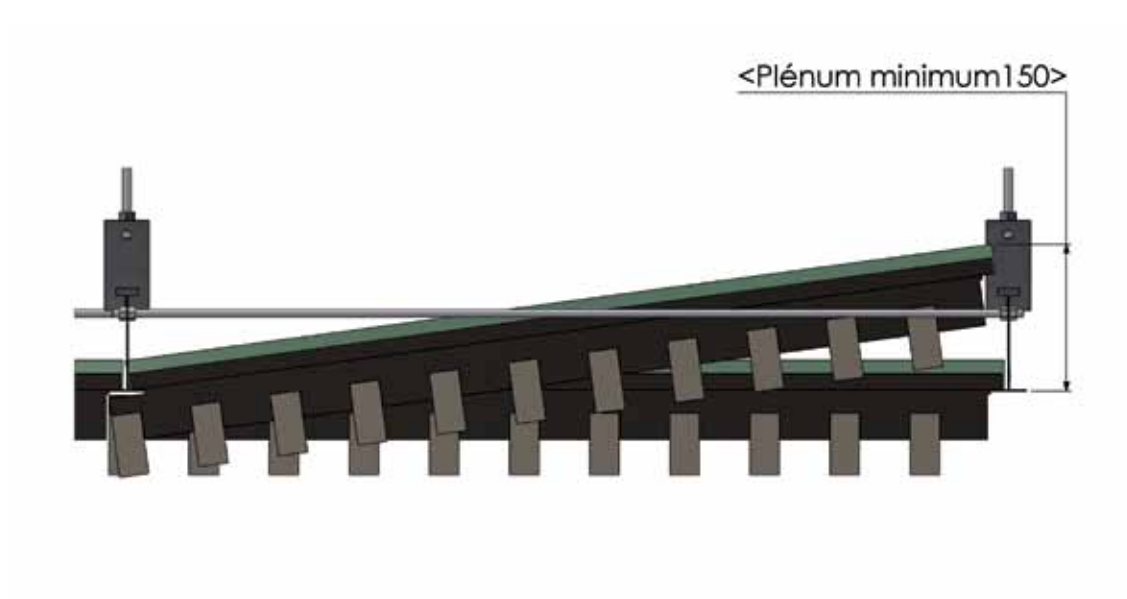
Mise en œuvre vue de dessus



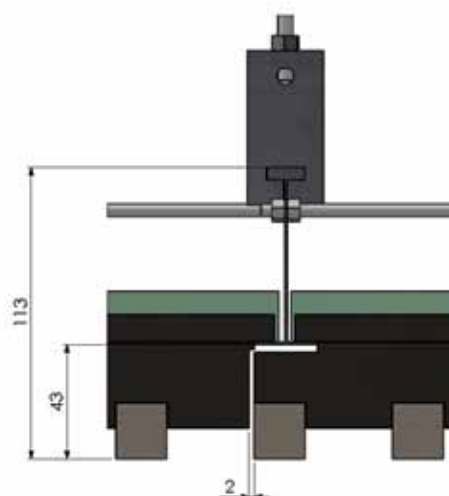
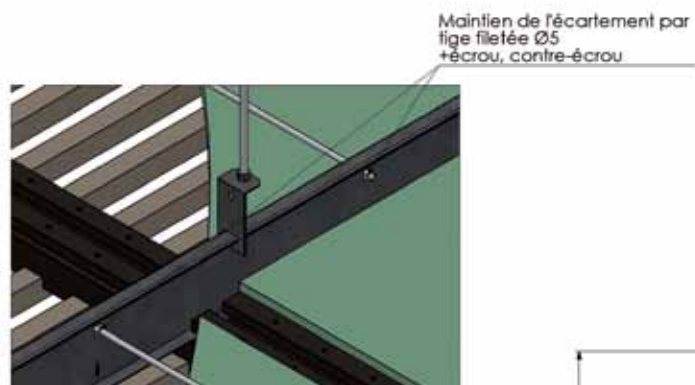
Mise en œuvre vue de dessous



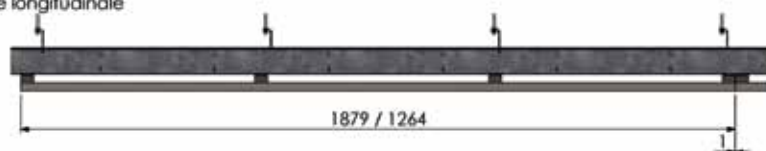
Plénum minimum nécessaire au montage et au démontage du panneau



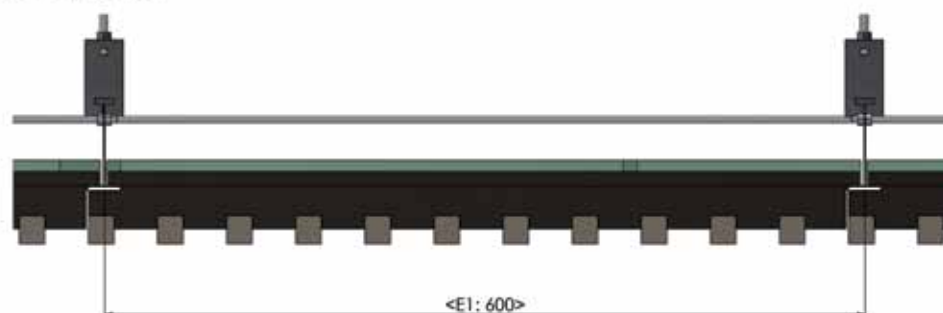
Mise en œuvre vue en coupe jonction de panneaux



Coupe longitudinale

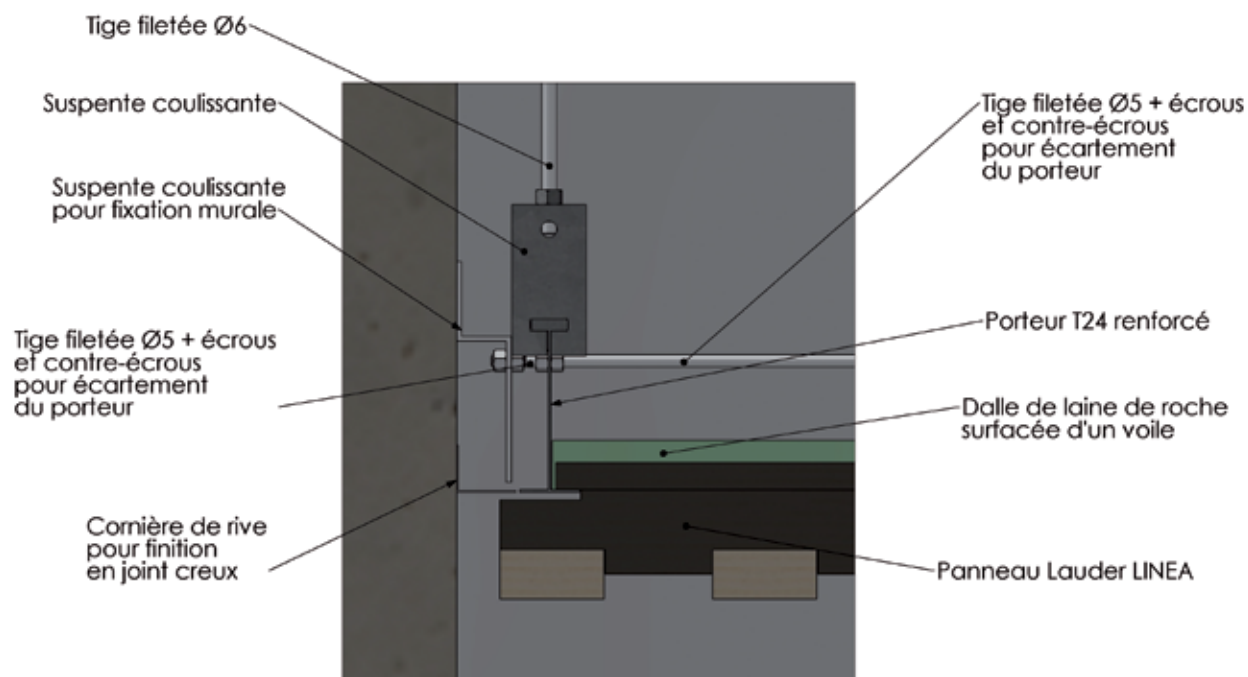


Coupe transversale

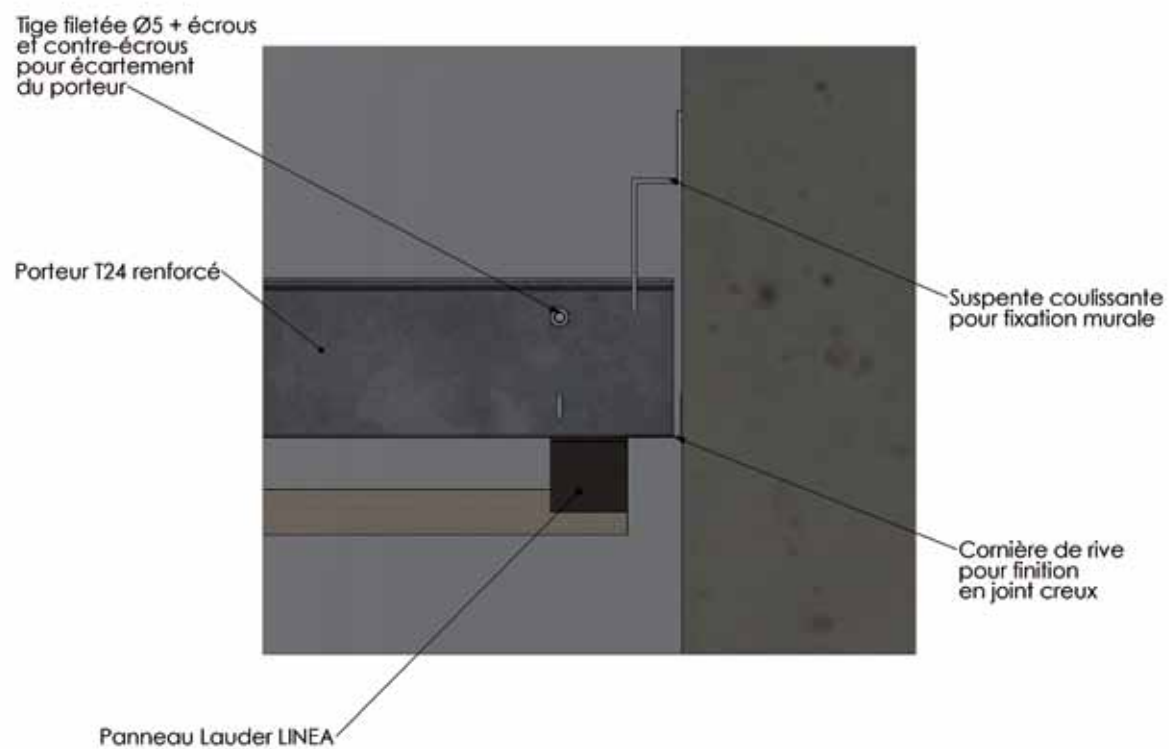


Points singuliers finitions de rive

Finition de rive longitudinale

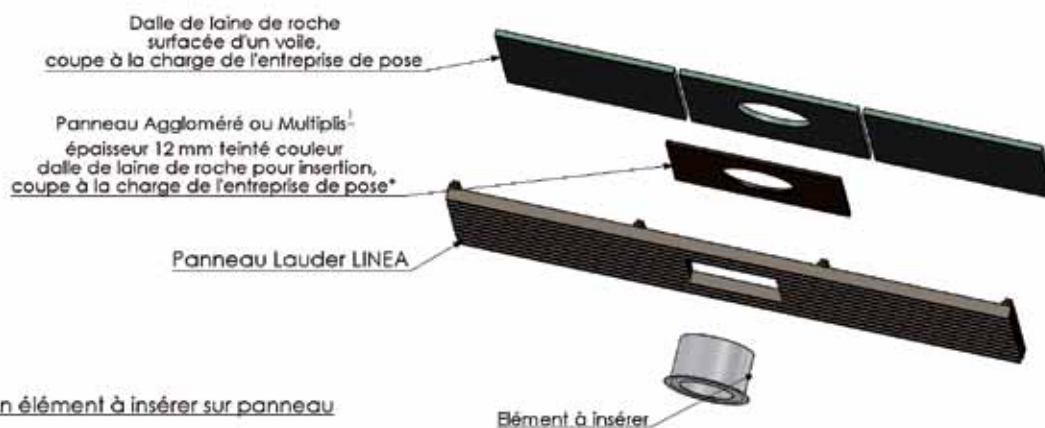


Finition de rive transversale

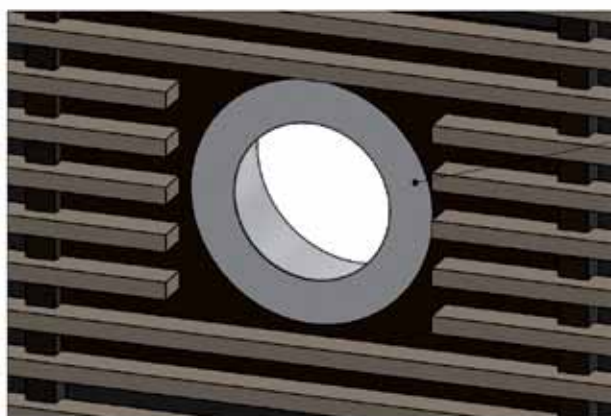


Points singuliers insertions d'éléments

Insertion d'un petit élément



Format maximum d'un élément à insérer sur panneau



Ø de collerette maxi 280 mm

* Coupe optionnelle en usine pour panneau LINEA et / ou panneau pour insertion
¹ pour milieux humides

- 1 Insertion dans un panneau standard



- 2 Retrait des dalles de laine de roche



- 3 Découpe du panneau à l'endroit de l'insertion



- 4 Fenêtre d'insertion effectuée



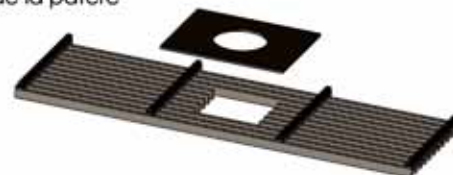
- 5 Mise au format de la patère



- 6 Découpe de l'insertion



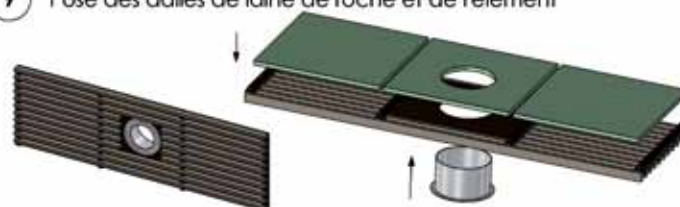
- 7 Mise en place de la patère



- 8 Fixation de la patère et maintien des lames par vissage

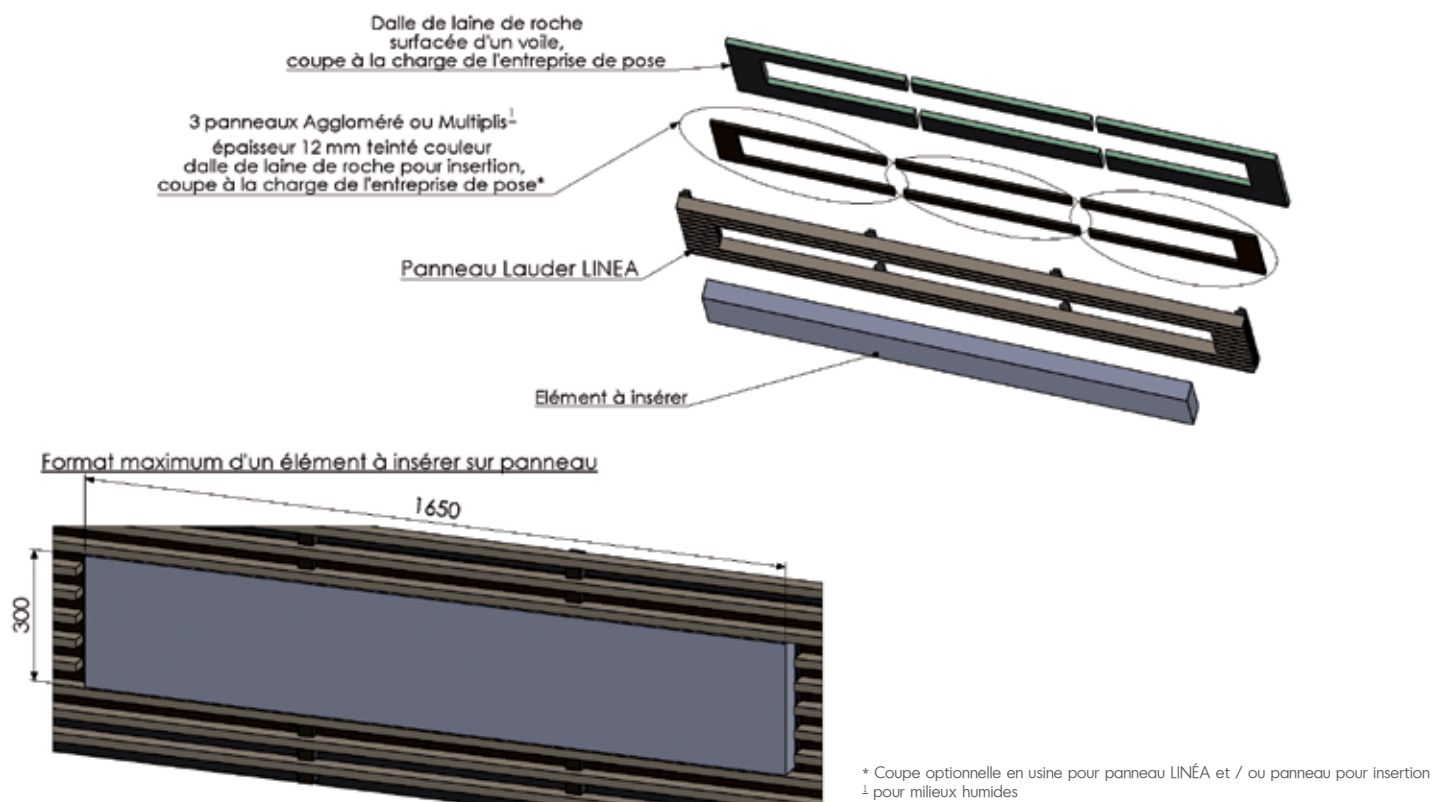


- 9 Pose des dalles de laine de roche et de l'élément



Points singuliers insertions d'éléments

Insertion d'un élément long



- ① Insertion dans un panneau standard



- ② Retrait des dalles de laine de roche



- ③ Découpe du panneau à l'endroit de l'insertion



- ④ Fenêtre d'insertion effectuée



- ⑤ Mise au format des patères



- ⑥ Découpe de l'insertion



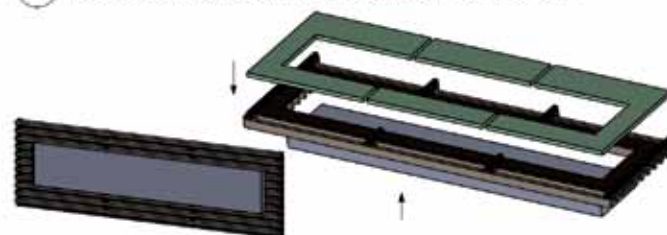
- ⑦ Mise en place des patères



- ⑧ Fixation des patères et maintien des lames par vissage



- ⑨ Pose des dalles de laine de roche et de l'élément



Méthode de transformation et d'adaptation sur site des panneaux de la gamme Lauder LINÉA

Les panneaux de la gamme Lauder LINÉA sont aisément transformables pour une adaptation parfaite aux contraintes de mise en oeuvre d'un projet.

Panneau re-coupable

Les panneaux de la gamme Lauder LINÉA sont conçus pour une parfaite flexibilité d'utilisation et / ou de transformation sur chantier.

L'offre standard est composée de deux dimensions modulaires :

- 1880 x 600 mm
- 1265 x 600 mm (non disponible en Multiplis Pin)

Précaution d'emploi

Dépassant maximum autorisé 150 mm pour une lame non maintenue par une contre-latte.

Coupes panneaux

Coupe d'un panneau sur sa longueur

1 Définir l'emplacement de la coupe



2 Dévisser la contre-latte à déplacer



3 Déplacer la contre-latte



4 Re-visser la contre-latte



5 Couper les dépassants de lames

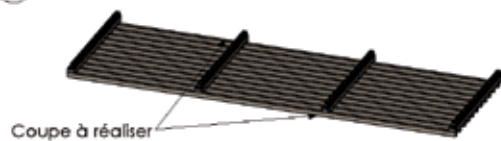


6 Panneau prêt à poser

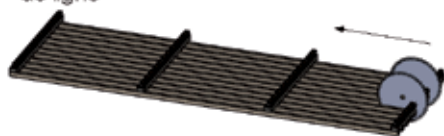


Coupe d'un panneau sur sa largeur

- 1 Définir l'emplacement de la coupe



- 2 Couper le panneau en respectant la trame de ligné



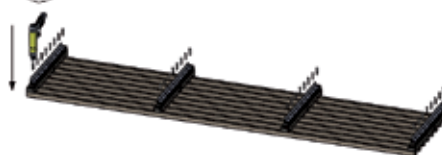
- 3 Coupe effectuée, approcher les 2 côtés du panneau



- 4 Installer les cornières de liaison



- 5 Percer puis visser les cornières de liaison



- 6 Panneau prêt à poser



Coupes panneaux

Coupe biseau de longueur

- ① Coupe biseau en largeur sur panneau Lauder LINEA



- ② Démontage de la contre-latte



- ③ Mise en place du profil de coupe et vissage



- ④ Mise à dimension des dépassants des lames



- ⑤ Mise à dimension des dépassants du profil



- ⑥ Panneau à dimension prêt à poser



Coupe biale de largeur

- ① Coupe biale en longueur sur panneau Lauder LINEA



- ② Mise à longueur du profil de coupe



- ③ Mise en place du profil de coupe



- ④ Vissage du profil de coupe pour maintien des lames



- ⑤ Mise à dimension des dépassants de lames



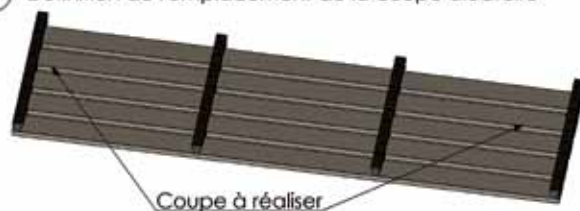
- ⑥ Panneau à dimension prêt à poser



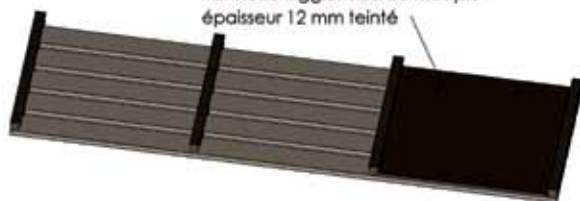
Coupes panneaux

Coupe aléatoire de longueur

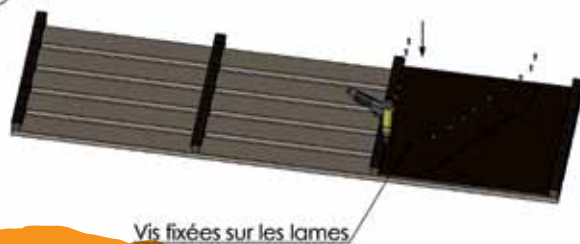
- ① Définition de l'emplacement de la coupe aléatoire



- ② Insertion du panneau de découpe (option)
Panneau Aggloméré ou Multiplis¹
épaisseur 12 mm teinté



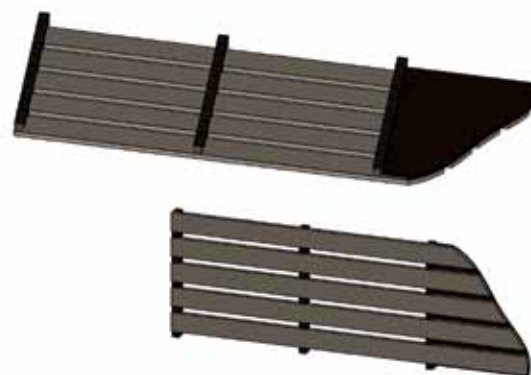
- ③ Fixation et traçage de la découpe



- ④ Découpe suivant le traçage à la scie sauteuse

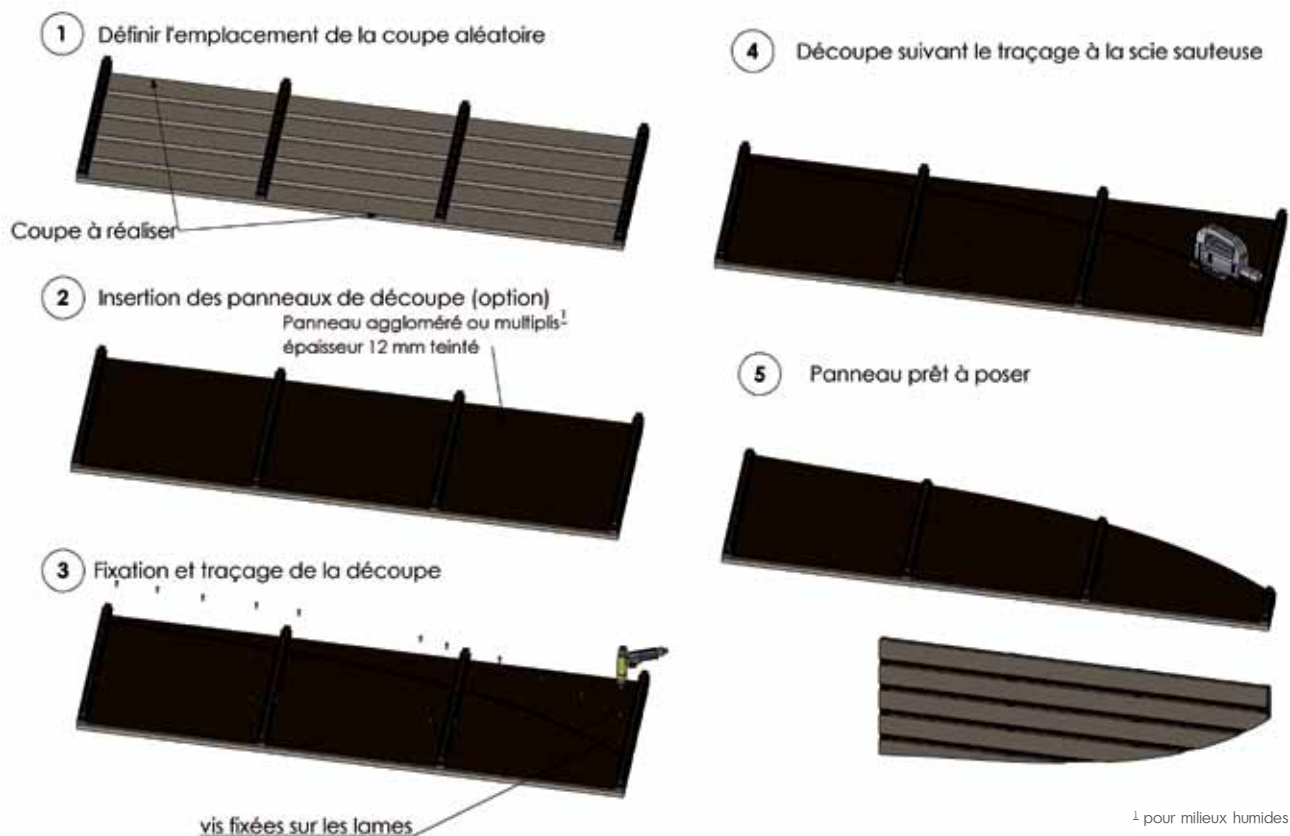


- ⑤ Panneau prêt à poser



¹ pour milieux humides

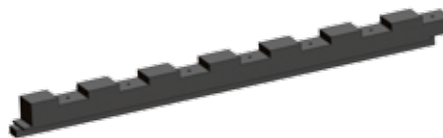
Coupe aléatoire de largeur



¹ pour milieux humides

Contre-latte supplémentaire

La contre-latte supplémentaire permet plus de souplesse pour les recoups panneaux, de s'adapter aux tableaux d'ouvertures ou de reconstituer et réutiliser des chutes de panneaux



Lame supplémentaire

La lame supplémentaire vous permettra de finaliser le chantier avec des profils identiques aux panneaux pour une finition soignée



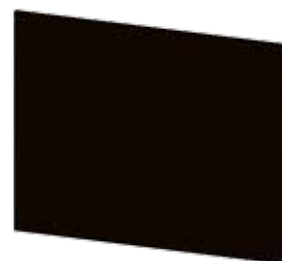
Profil de recoupe en biais

Le profil vous offre une meilleure flexibilité pour les découpes panneaux afin de s'adapter parfaitement aux contraintes du chantier



Patère (Aggloméré et / ou Multiplis Pin autoclave épaisseur 12 mm contretypé noir)

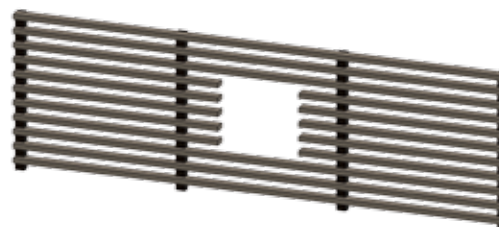
Le panneau vous offre la possibilité de réaliser diverses insertions ainsi que des découpes aléatoires



Option usinage patères (nous consulter)



Option découpe et usinage (nous consulter)







process bois ■
LAUDESCHER ■



process bois ■
LAUDESCHER ■

Siège social (50)

Z.I de Pommenauque
Carentan 50500

Tél. +33 (0) 233 420 952

Fax. +33 (0) 233 421 569

info@laudescher.com

www.processbois.com

Une marque Laudescher industrie